

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 2002-242779

(43)Date of publication of application : 28.08.2002

(51)Int.Cl.

F02M 37/00
B60K 15/035
B60K 15/04
B67D 5/37

(21)Application number : 2001-368557

(71)Applicant : FUTABA INDUSTRIAL CO LTD

(22)Date of filing : 03.12.2001

(72)Inventor : YOSHIDA RYOZO
KIDO TSUGUO
YAMAMOTO SEIJI
KAWABE TOYOHISA

(30)Priority

Priority number : 2000368381

Priority date : 04.12.2000

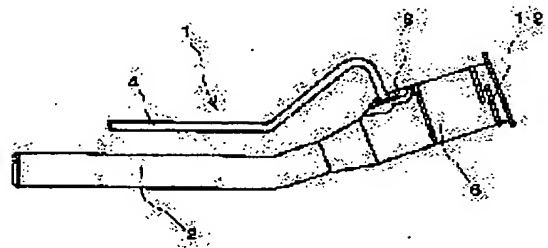
Priority country : JP

(54) MANUFACTURING METHOD FOR FUEL INLET

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a manufacturing method for a fuel inlet capable of further improving rust preventive performance.

SOLUTION: A stainless pipe is used as a material for an inlet pipe 2 and a breather tube 4. A pipe extending process for radially extending one end of the inlet pipe 2 to form an injection part 6, a threading process for forming a spiral groove 12 in the injection part 6, a welding process for welding the breather tube 4 to the inlet pipe 2, and a coating process for subjecting the fuel inlet 1 to cationic electrodeposition coating are successively performed, whereby the fuel inlet 1 improved in rust preventive performance is obtained.



(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開2002-242779

(P2002-242779A)

(43) 公開日 平成14年8月28日 (2002.8.28)

(51) Int.Cl. ⁷	識別記号	F I	テ-マ-ト* (参考)
F 0 2 M 37/00	3 0 1	F 0 2 M 37/00	3 0 1 M 3 D 0 3 8
			3 0 1 P 3 E 0 8 3
B 6 0 K 15/035		B 6 7 D 5/37	A
15/04		B 6 0 K 15/02	G
B 6 7 D 5/37		15/04	C
審査請求 未請求 請求項の数4 O L (全 5 頁)			

(21) 出願番号 特願2001-368557 (P2001-368557)
(22) 出願日 平成13年12月3日 (2001.12.3)
(31) 優先権主張番号 特願2000-368381 (P2000-368381)
(32) 優先日 平成12年12月4日 (2000.12.4)
(33) 優先権主張国 日本 (J P)

(71) 出願人 391002498
フタバ産業株式会社
愛知県岡崎市橋目町字御茶屋1番地
(72) 発明者 吉田 良三
愛知県岡崎市橋目町字御茶屋1番地 フタ
バ産業株式会社内
(72) 発明者 木戸 継夫
愛知県岡崎市橋目町字御茶屋1番地 フタ
バ産業株式会社内
(74) 代理人 100082500
弁理士 足立 勉

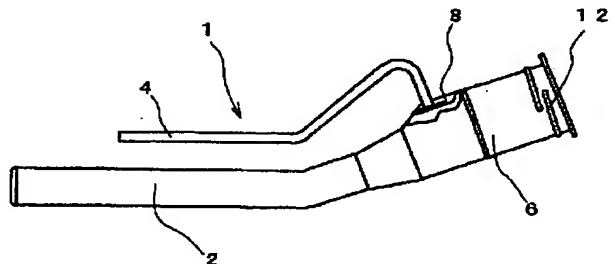
最終頁に続く

(54) 【発明の名称】 フューエルインレットの製造方法

(57) 【要約】

【課題】 更なる防錆性能の向上を図ったフューエルインレットの製造方法を得る。

【解決手段】 インレットパイプ2とブリーザチューブ4との素材にステンレスのパイプを用いる。そして、インレットパイプ2の一端を拡径して注入部6を形成する拡管工程と、注入部6に螺旋溝12を形成するねじ形成工程と、ブリーザチューブ4をインレットパイプ2に溶接する溶接工程と、溶接後に、フューエルインレット1にカチオン電着塗装を施す塗装工程とを順に行って、防錆性能の向上を図ったフューエルインレット1を得る。



【特許請求の範囲】

【請求項 1】 燃料を燃料タンクに導くインレットパイプと、燃料を注入する際に前記燃料タンクから前記インレットパイプの先端側に空気を抜くブリーザチューブとを備えたフューエルインレットを製造するフューエルインレットの製造方法において、前記インレットパイプと前記ブリーザチューブとの素材にステンレスのパイプを用い、前記インレットパイプの一端を拡径して注入部を形成する拡管工程と、該注入部に螺旋溝を形成するねじ形成工程と、前記ブリーザチューブを前記インレットパイプに溶接する溶接工程と、前記溶接後に、前記フューエルインレットにカチオン電着塗装を施す塗装工程とを有することを特徴とするフューエルインレットの製造方法。

【請求項 2】 前記素材の材質は、SUS436であることを特徴とする請求項 1 記載のフューエルインレットの製造方法。

【請求項 3】 前記溶接工程は、前記ブリーザチューブの開口端を前記インレットパイプの外周にプロジェクション溶接することを特徴とする請求項 1 又は請求項 2 記載のフューエルインレットの製造方法。

【請求項 4】 前記ねじ形成工程は、溝を形成した芯金を前記注入部に挿入し、前記注入部の外周にローラを押し当てながら前記溝に沿って移動して前記螺旋溝を形成することを特徴とする請求項 1 ないし請求項 3 記載のフューエルインレットの製造方法。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、自動車等の燃料タンクにガソリン等の燃料を注入するためのフューエルインレットを製造する方法に関する。

【0002】

【従来の技術】従来より、自動車等の燃料タンクにガソリン等の燃料を注入するためのフューエルインレットとして、例えば、図 4 に示すように、燃料を燃料タンクに導くインレットパイプ 102 と、このインレットパイプ 102 の先端を拡径して形成され図示しないキャップを螺合するための螺旋溝 104b を設けた注入部 104 と、インレットパイプ 102 の先端側に開口し燃料を注入する際に燃料タンクから空気を抜くためのブリーザチューブ 110 とを備えたフューエルインレットが知られている。

【0003】このようなフューエルインレットでは、防錆対策として、インレットパイプ 102 やブリーザチューブ 110 に亜鉛メッキが施された鋼管を使用し、更に、塗装を施していた。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】しかしながら、近年、

自動車に使用されている材料の地球環境に及ぼす影響が問題となりつつあり、また、その規制も厳しく、燃料系部品についても耐久性等のより一層の向上が望まれており、防錆性能の点からも更なる向上が要求されている。

【0005】本発明の課題は、更なる防錆性能の向上を図ったフューエルインレットの製造方法を提供することにある。

【0006】

【課題を解決するための手段】かかる課題を達成すべく、本発明は課題を解決するため次の手段を取った。即ち、燃料を燃料タンクに導くインレットパイプと、燃料を注入する際に前記燃料タンクから前記インレットパイプの先端側に空気を抜くブリーザチューブとを備えたフューエルインレットを製造するフューエルインレットの製造方法において、前記インレットパイプと前記ブリーザチューブとの素材にステンレスのパイプを用い、前記インレットパイプの一端を拡径して注入部を形成する拡管工程と、該注入部に螺旋溝を形成するねじ形成工程と、前記ブリーザチューブを前記インレットパイプに溶接する溶接工程と、前記溶接後に、前記フューエルインレットにカチオン電着塗装を施す塗装工程とを有することを特徴とするフューエルインレットの製造方法がそれである。

【0007】前記素材の材質は、SUS436 が好ましい。また、前記溶接工程は、前記ブリーザチューブの開口端を前記インレットパイプの外周にプロジェクション溶接してもよい。更に、前記ねじ形成工程は、溝を形成した芯金を前記注入部に挿入し、前記注入部の外周にローラを押し当てながら前記溝に沿って移動して前記螺旋溝を形成してもよい。

【0008】

【発明の実施の形態】以下本発明の実施の形態を図面に基づいて詳細に説明する。図 1 に示すように、1 はフューエルインレットで、フューエルインレット 1 は、インレットパイプ 2 とブリーザチューブ 4 とを備えている。インレットパイプ 2 は、燃料を燃料タンクに導くための円筒パイプであり、インレットパイプ 2 の先端を拡径して注入部 6 が形成されている。

【0009】また、図 3 に示すように、ブリーザチューブ 4 を取り付けするための平坦部 8 が形成されており、平坦部 8 にはブリーザチューブ 4 に通じる貫通孔 10 が形成されている。注入部 6 には、図示しないキャップと螺合するための螺旋溝 12 が設けられている。ブリーザチューブ 4 は、開口端 14 にフランジ 16 が設けられ、このフランジ 16 がインレットパイプ 2 の平坦部 8 にプロジェクション溶接されている。

【0010】かかるフューエルインレット 1 を自動車の燃料タンクに取り付けければ、図示しない注入ノズルを注入部 6 に挿入しガソリンを注入する際、燃料タンク内の空気がブリーザチューブ 4 を介して廃止されるため、ガ

ソリンの供給をスムーズに行うことができ、また燃料タンク内のガソリンへの気泡の混入が防止される。

【0011】インレットパイプ2とブリーザチューブ4とは、素材にステンレスのパイプが用いられており、本実施形態では、SUS436のステンレスパイプが用いられている。インレットパイプ2は、まず曲げ工程において、曲げ加工が行われて、図1に示すように、「く」の字状に曲げられる。そして、切断工程において、所定の長さで切断される。次に、拡張工程において、開口側から図示しないエキスパンダポンチが挿入されて拡張して、注入部6を形成する。本実施形態では、注入部6は偏芯して形成されている。また、フレア加工が行われて、開口端を外側に折り曲げる。例えば、注入部6をロー付等により接合すると、熱影響部が存在し、その熱影響部も広いので、当該部位の防錆性能が著しく悪化するが、注入部6を拡張して形成することにより、熱影響部を排除でき、しかも製造コストの低減も図れる。

【0012】続いて、ねじ切り工程において、図2に示すように、インレットパイプ2の外周を油圧クランプ30により確実に把持する。そして、パイプ端部加工型31に固定された芯金32をインレットパイプ2の注入部6に差し込む。この芯金32には、螺旋溝12を形成するための凹凸32aが設けられている。この螺旋溝12は、図示しないキャップと螺合するように形成されている。

【0013】この状態で、インレットパイプ2の軸方向中心の廻りに回転可能な回転体33に配置された粗ローラ41及び仕上げローラ42をインレットパイプ2の注入部6の外周面に押し付ける。粗ローラ41はローラ幅の広いもので、仕上げローラ42はローラ幅の狭いものである。

【0014】粗ローラ41も仕上げローラ42も油圧シリンダにより回転体33の径方向に移動可能に構成されている。また、粗ローラ41と仕上げローラ42とは上下位置を入れ換えることができる。2種類のローラのうち、粗ローラ41は、インレットパイプ2の注入部6の形状を大まかに整えるものであり、仕上げローラ42は、粗ローラ41を用いた後のインレットパイプ2の注入部6の形状を芯金32の形状に細かい部分まで合わせるものである。粗ローラ41と仕上げローラ42を用いることにより、1種類の回転ローラを用いる場合に比べて、より精度よく芯金32の形状に合わせて加工できる。

【0015】ねじ切り加工に当たっては、まず、粗ローラ41を油圧シリンダにより径方向に移動して、注入部6の外周に押し付けつつ、回転体33をインレットパイプ2の軸廻りに回転させながら、徐々に下方方向に移動させる。この結果、粗ローラ41が芯金32の先端側から徐々に下向きに移動してインレットパイプ2の開口端近傍に達したときには、インレットパイプ2の注入部6が

芯金32の凹凸32aの形状に応じて粗加工される。

【0016】同様に、仕上げローラ42を油圧シリンダにより径方向に移動して、注入部6の外周に押し付けつつ、回転体33をインレットパイプ2の軸廻りに回転させながら、徐々に下方方向に移動させる。この結果、注入部6が芯金32の凹凸32aの形状に応じて仕上げ加工される。その後、回転体33の回転を停止させ、油圧シリンダにより仕上げローラ42を径方向外側に移動させ、油圧クランプ30の把持を解除すれば、インレットパイプ2の注入部6への螺旋溝12の形成が終了する。

【0017】次に、座出し工程において、インレットパイプ2の平坦部8をプレス加工する。その際、平坦部8と反対側に、プロジェクション溶接する際に支持し易くするための支持用平坦部9を形成するようにしてもよい。続いて、溶接工程において、インレットパイプ2の注入部6側から略長形状の電極20を挿入する。このとき、電極20が平坦部8の内面全体に接触するように配置する。また、支持台22上にインレットパイプ2の支持用平坦部9を当接させ、インレットパイプ2が回転して横転しないようにする。更に、リング状の電極24をブリーザチューブ4のフランジ16の上側に外挿する。この電極24の内径はブリーザチューブ4の外形と略一致する。

【0018】そして、この状態でリング状の電極24とインレットパイプ2内の電極20とを対向させ、電極24を下方（図3にて白抜き矢印で図示）に移動してブリーザチューブ4のフランジ16の開口端部をインレットパイプ2の平坦部8に接触させる。次に、リング状の電極24を電極20に向かって加圧すると共に両電極20、24間に電流を流す。すると、抵抗熱によりフランジ16の端部が平坦部8に溶接されると共に、加圧によってフランジ16は徐々に押し広げられ、その押し広げられた部分が更に溶接されていく。このようにして、フランジ16は最終的にその全周が平坦部8に溶接される。ブリーザチューブ4をロー付すると、熱影響部が大きいが、プロジェクション溶接とすることにより、熱影響部を小さくでき、防錆性能の向上を図ることができる。

【0019】次に、塗装工程において、フューエルインレット1にカチオン電着塗装を施す。塗装工程では、まず、溶接後のフューエルインレット1の湯洗が行われ、次に、フューエルインレット1の表面に付着している油の脱脂が行われる。そして、水洗される。

【0020】次に、フューエルインレット1を塗料液中に浸漬し、フューエルインレット1に負電圧を加え、塗料液内の電極に正電圧を加えて、電気化学反応でフューエルインレット1上に塗膜を形成させる。電着塗料としては、例えば、アクリル塗料、アルキド塗料、ウレタン塗料、エポキシ塗料等があり、塗料はカチオン性の水溶液またはエマルジョンとして提供される。

【0021】電着塗装後、フューエルインレット1の水洗が行われると共に、焼付け乾燥が行われる。ステンレスのカチオン電着塗装は、鉄にカチオン塗装する場合と異なり、表面調整、化成被膜、クロムリンス等の工程を省略でき、塗装工程が簡単になる。但し、これらの表面調整等の工程を入れても塗膜性能には差し支えない。

【0022】こうして、製造されたフューエルインレット1の防錆性能を確認するための防錆性能試験について説明する。塩水噴霧－加熱乾燥－湿潤－常温乾燥を順に*

* 複合防錆評価として実行して1サイクルとし、24時間で1サイクルを実行する。このサイクルを180回実施してその比較評価結果から防錆性能を判断した。

【0023】この防錆性能試験の結果を表1に示す。比較品Aは鉄にカチオン電着塗装を施したもの、比較品Bは素材にステンレス(SUS436)を用い、塗装を施していないものである。

【0024】

【表1】

		NO.	外観			検圧	総合判定
			一般部	リンプロ部	端部		
比較品A	鉄+カチオン電着	①	チューブより折損	赤錆あり	赤錆あり	×	×
		②	チューブに穴あき	赤錆あり	赤錆あり	×	×
比較品B	SUS436	①	パイプに深さ0.4、チューブに0.3の孔食あり	○	○	○	△
		②	パイプに深さ0.4、チューブに0.3の孔食あり	○	○	○	△
実施品	SUS436+カチオン電着	①	変化なし	赤錆あり	変化なし	○	◎
		②	変化なし	赤錆あり	変化なし	○	◎

【0025】比較品Aでは、ブリーザチューブ4より折損、あるいはブリーザチューブ4に穴あきが生じ、プロジェクション溶接部には赤錆が生じた。また、フューエルインレット1の端部には赤錆が生じ、フューエルインレット1に圧力を加えて、漏れを検査すると、漏れがみ

られた。
【0026】また、比較品Bは、インレットパイプ2に深さ0.4mm、ブリーザチューブ4に深さ0.3mmの孔食が生じた。これに対し、本実施品では、穴あきや孔食は見られず、赤錆の発生もなく、非常に良好な防錆性能の確認ができた。以上本発明はこの様な実施形態に何等限定されるものではなく、本発明の要旨を逸脱しない範囲において種々なる態様で実施し得る。

【0027】

【発明の効果】以上詳述したように本発明のフューエルインレットの製造方法によると、防錆性能の向上を図ることができるという効果を奏する。

【図面の簡単な説明】

※【図1】本発明の一実施形態として用いたフューエルインレットの正面図である。

【図2】本実施形態のねじ切り工程の説明図である。

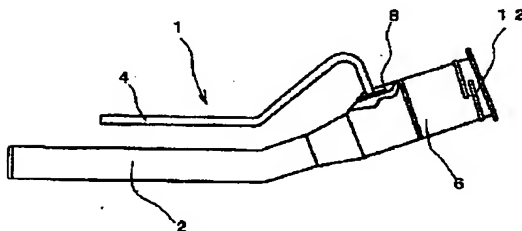
【図3】本実施形態のプロジェクション溶接工程の説明図である。

【図4】従来のフューエルインレットの要部断面図である。

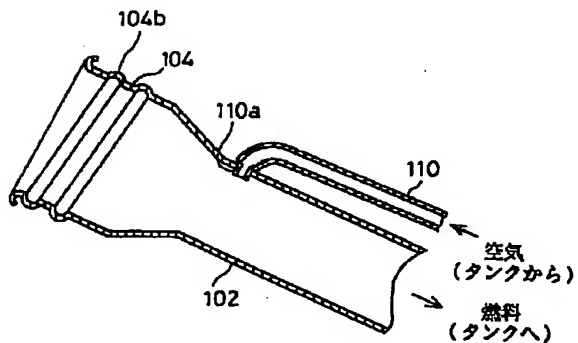
【符号の説明】

- 1…フューエルインレット
- 2, 102…インレットパイプ
- 4, 110…ブリーザチューブ
- 6, 104…注入部
- 6…電極
- 8…平坦部
- 9…支持用平坦部
- 12…螺旋溝
- 14…開口端
- 16…フランジ
- 20, 24…電極
- 30…油圧クランプ
- 32…芯金
- 41…粗ローラ
- 42…仕上げローラ

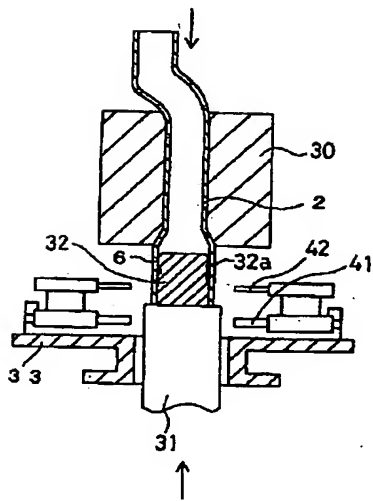
【図1】



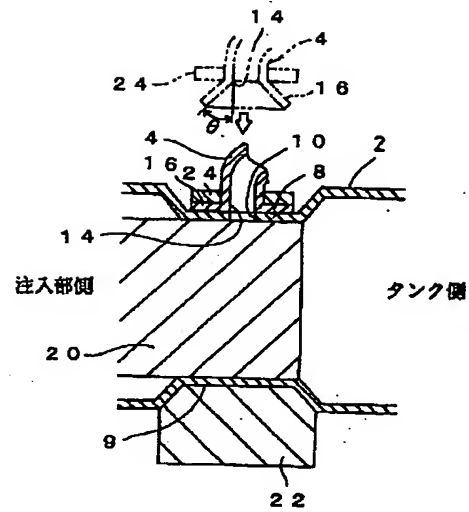
【図4】



【図2】



【図3】



フロントページの続き

(72)発明者 山本 征爾
愛知県岡崎市橋目町字御茶屋1番地 フタ
バ産業株式会社内

(72)発明者 河辺 豊久
愛知県岡崎市橋目町字御茶屋1番地 フタ
バ産業株式会社内
Fターム(参考) 3D038 CA06 CC03 CC13
3E083 AG07